

(19) Japanese Patent Office (JP)      **(12) Publication of Unexamined Patent Application (A)**      **(11) Disclosure Number: Unexamined Application 1996-47506 (P1996-47506A)**  
(43) Date of Disclosure: February 20, 1996

(51) Int. Cl. <sup>6</sup>	Identification Code	Internal Reference No.	FI	Theme code (reference):
A61F 13/00	351	F	A61F 13/18	350
5/44		H7108-4C		370
13/56				
A61F 13/15				

Examination Request Status: Not Yet Requested. No. of Claims: 5, OL (5 pages total)

(21) Filing Number: Patent Application No. 6-187561 (P6-187561)

(22) Date of Application: August 9, 1994 (08.09.1994)

(71) Applicant: 000186588  
Kobayashi Pharmaceutical Co., Ltd.  
4-3-6 Doshucho, Chuo-ku, Osaka-shi  
Osaka

(72) Inventor: Yoko KIMURA  
1-4-38 Seiwadai Higashi, Kawanishi-shi, Hyogo-ken  
Hyogo-ken

(74) Agent: Attorney Kazuyoshi TSUJIMOTO

(54) [Title of the Invention] Body Liquid Absorbent Pad

(57) [Abstract]

[Object]

To provide a body liquid absorbent pad reducing trouble associated with opening and removal from a bag.

[Structure]

The body liquid absorbent pad according to the present invention is formed by appending a pad main body 1 and a releasable member 2, in which the releasable member 2 is formed by laminating a thermoplastic resin layer 21 facing the pad main body 1 to which it is appended and a non-woven fabric layer 20, and has a width greater than that of the pad main body 1. The thermoplastic resin layer 21 is formed with a releasing layer 22.

[Scope of the Patent Claims]

[Claim 1]

A body liquid absorbent pad formed by appending a pad main body (1) and a releasable member (2), in which the releasable member (2) is formed by laminating a thermoplastic resin layer (21) facing the pad main body (1) to which it is appended and a non-woven fabric layer (20), and has a width greater than that of the pad main body (1), and the thermoplastic resin layer (21) is formed with a releasing layer (22).

[Claim 2]

The body liquid absorbent pad as defined in claim 1, wherein a polyethylene film is used as the thermoplastic resin layer (21).

[Claim 3]

The body liquid absorbent pad as defined in claim 1 or 2, wherein a releasing agent is coated for forming the releasable layer (22), and a silicon resin is used as the releasing agent.

[Claim 4]

The body liquid absorbent pad as defined in any one of claims 1 to 3, wherein a thermoplastic resin layer is laminated also on the surface facing the non-woven fabric layer (20).

[Claim 5]

The body liquid absorbent pad as defined in any one of claims 1 to 4, wherein unevenness is formed on the releasable member (2).

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of Industrial Use]

The present invention relates to a body liquid absorbent pad.

[0002]

[Conventional Technology]

Up to date, a body liquid absorbent pad is known which absorbs body liquids such as incontinence urine or sweat, menstrual blood or vaginal discharges and which is

used by appending to the underwear (in this specification, those substances which are absorbed by the body liquid absorbent pad are generally termed body liquids).

[0003]

As shown in FIG. 5, this type of body liquid absorbent pad appends a releasable paper 5 to a pad main body 1 which is the region for absorbing body liquids and as shown in FIG. 6, such pads are individually stored in a bag 7.

[0004]

However, a conventional body liquid absorbent pad entails the problem that there is considerable trouble in opening the bag 7 and removing this type of body liquid absorbent pad from the bag 7 and thus it is troublesome.

[0005]

[Problem to be Solved by the Invention]

The present invention is proposed to provide a body liquid absorbent pad which reduces the trouble associated with opening and removal from a bag.

[0006]

[Summary of the Invention]

In order to solve the above problem, the invention proposes the following technical means.

[0007]

A body liquid absorbent pad according to the present invention is formed by appending a pad main body 1 and a releasable member 2 in which the releasable member 2 is formed by laminating a thermoplastic resin layer 21 facing the pad main body 1 to which it is appended and a non-woven fabric layer 20, and has a width greater than that of the pad main body 1, and the thermoplastic resin layer 21 is formed with a releasing layer 22.

[0008]

Furthermore, the invention can be realized by using a polyethylene film as the thermoplastic resin layer 21. Furthermore, the invention can be realized by coating a releasing agent for forming the releasable layer 22, and using a silicon resin as the releasing agent. Furthermore, the invention can be realized by laminating a thermoplastic resin layer is laminated also on the surface facing the non-woven fabric layer 20. Furthermore, the invention can be realized by forming unevenness on the releasable member 2.

[0009]

[Operation]

The result of adopting the above means is the effect of the invention as described below.

[0010]

According to the body liquid absorbent pad of the present invention, the releasable member 2 is laminated from a thermoplastic resin layer 21 and a non-woven fabric layer 20 and has a width greater than that of the pad main body 1. Thus, when the releasable member 2 is appended to the body liquid absorbent pad 1, the releasable member 2 can function as a wrapping member by folding the pad main body 1 and attaching the mutual regions of protruding releasable member 2 formed with a greater width using heat bonding or the like.

[0011]

The releasable member 2 has a releasable layer 22 formed on the thermoplastic resin layer 21 facing the pad main body 1 to which it is appended and thus has releasable properties with respect to the pad main body 1.

[0012]

When a polyethylene film is used as the thermoplastic resin layer 21, advantages both with respect to cost and processing at a relatively low softening temperature are available.

[0013]

When a silicon resin is used as the releasing agent coated to form the releasable layer 22, advantages both with respect to cost and releasing properties are obtained.

[0014]

Even when the thermoplastic resin layer 21 is laminated on to the surface facing the non-woven fabric layer 20, the releasable member 2 can function as a wrapping member in addition to functioning as a releasable paper by folding the pad main body 1 and attaching the mutual regions projecting from the releasable member 2.

[0015]

When unevenness is formed on the releasable member 2, during use, a preferred sensation is obtained when the releasable member 2 is peeled from the pad main body 1.

[0016]

[Embodiments]

The structure of the invention will be described hereafter making reference to the figures showing the embodiments.

[0017]

As shown in FIG. 1 to FIG. 4, a body liquid absorbent pad according to the present embodiment is provided with a releasable member 2 and a pad main body 1 which is a region for absorbing body liquids such as incontinence urine or sweat, menstrual blood or vaginal discharges. A bonding agent is coated onto the rear face of the pad main body 1 to form a bonding section for appending to the underwear. The bonding agent used in this embodiment was a known hot melt substance. However, it is possible to use double-sided tape in addition to bonding agents as the bonding section.

[0018]

The pad main body 1 is formed by a non-woven fabric made of synthetic resin. In addition, it may be formed from chemical fibers, natural fibers or from a mixing of such substances. Furthermore, the pad main body 1 is formed substantially in the form of an athletics running track. In addition, a suitable shape such as a violin shape or oval shape may be used.

[0019]

As shown in FIG. 2, the releasable member 2 is formed by layering and fixing (a so-called laminating process) a non-woven fabric layer 20 and a thermoplastic resin layer polyethylene film 21. The releasable layer 22 is formed by coating a silicon resin acting as a releasing agent onto the polyethylene film 21. The silicon resin is heated and coated onto the polyethylene film 21 and thereafter dried. A non-woven fabric layer 20 is laminated onto the polyethylene film 21 and the film does not become crumpled as a result of the action of heat during drying. Furthermore, the width of the releasable member 2 is formed to be wider than the right to left width of the pad main body 1.

[0020]

A wet non-woven fabric of rayon fibers is used as the non-woven fabric layer 20. The non-woven fabric layer 20 can be selected from materials formed by a wet process or materials formed by drying. The form of the non-woven fabric layer 20 can be selected from materials formed by paper materials such as paper. In other words, the non-woven fabric of the present specification includes paper.

[0021]

In addition to a polyethylene film, the thermoplastic resin layer 21 can use such materials as ethylene-vinyl acetate (EVA), nylon, polypropylene, vinyl chloride and polybutylene terephthalate (PBT). The use of polyethylene film has advantages both with respect to cost and processing at a relatively low softening temperature.

[0022]

In addition to silicon resins, the releasing agent includes acrylate resins, melamine resins and fluorine resins. Silicon resins entail advantages with respect to cost and releasing properties.

[0023]

Unevenness is formed on the releasable member 2 using a known embossing process. In addition to embossing processes, the unevenness may be formed by corona discharge treatment or chemical treatment. A releasable member 2 having an unevenness formed thereon has the advantage of imparting a preferred sensation. The unevenness may be formed or may be omitted.

[0024]

A body liquid absorbent pad is formed as described below from a pad main body 1 and a releasable member 2. A hot melt bonding layer is formed between the face (surface 3) facing the polyethylene film 21 of the releasable member 2 and the pad main body 1 and both are placed in a bonded state. Thus, a bonding section is formed on the pad main body 1. When appended, the pad main body 1 is folded inwardly. As shown in FIG. 3 to FIG. 5, in this embodiment, the region corresponding to approximately 1/3 of the total length from both ends is alternately folded. As shown in FIG. 4, the areas between the protruding peripheral region 23 of the releasable member 2 is heat bonded in the right and left directions of the pad main body 1 (the state of heat bonding only one side is shown for the purposes of illustration). In this embodiment, a commercially available heat sealing machine was used to perform heat bonding at a temperature of approximately 180 degrees C.

[0025]

A form of heat bonding includes the mutual areas between the surfaces 3 of the releasable member 2 and the front surface 3 and rear surface 4 of the releasable member 2. On the surface 3 of the releasable member 2, a silicon resin is coated onto the polyethylene film laminated with the non-woven fabric 20. However, since the polyethylene film 21 is interposed, heat bonding of these surfaces is enabled. Heat

bonding is also possible since the polyethylene film 21 of the front surface 3 is also interposed with the surface 3 and the non-woven fabric 20 of the rear face 4 of the releasable member 2.

[0026]

Since silicon resin is coated onto the polyethylene film 21 forming the releasable member 2, the releasable member 2 has releasable properties with the bonding section formed on the pad main body 1 which are the same as those of a conventional releasable paper 5.

[0027]

Next, the use of a body liquid absorbent pad according to the present embodiment will be described. According to the body liquid absorbent pad of the present embodiment, the releasable member 2 is formed by laminating a thermoplastic resin layer 21 and a non-woven fabric layer 20 and has a width greater than that of the pad main body 1. Thus, when the releasable member 2 is appended to the body liquid absorbent pad 1, the releasable member 2 can function as a wrapping member by folding the pad main body 1 and bonding the mutual regions of protruding releasable member 2 formed with a greater width using heat bonding or the like.

[0028]

Thus, during use, the protruding bonded mutual regions of the releasable member 2 can be simply drawn and peeled off, and therefore the conventional bag can be omitted. In other words, the considerable trouble of opening the bag and removing the contents is avoided.

[0029]

In summary, the advantage is obtained that the releasable member 2 functions also as the conventional bag, and therefore during use, considerable trouble is avoided by expanding the folded pad and merely peeling the releasable member 2.

[0030]

Furthermore, the surface facing the polyethylene film 21 (surface 3) of the releasable member 2 is appended to the bonding section formed on the pad main body 1 and the pad main body 1 is folded inwardly. Thus, a hygienic effect is obtained in which impurities can be prevented from entering the pad main body 1 in the same manner as when the products are separately and individually stored in bags 7 as in the conventional example. Furthermore, in the conventional example, although both the releasable paper 5

and the bag 7 (refer to FIG. 5 and FIG. 6) must be discarded as waste when attaching the product to the underwear, the product according to the present embodiment only produces a releasable member 2 and therefore reduces the trouble associated with the amount of rubbish and the disposal thereof.

[0031]

In the present embodiment, there is a total of two layers laminated being the non-woven fabric layer 20 and the polyethylene film 21. However, a three layered structure is also possible in which a polyethylene film 21 is laminated to the surface facing the non-woven fabric layer 20 of the releasable member 2 to which the non-woven fabric layer 20 and the polyethylene film 21 are laminated (not shown).

[0032]

In this case as well, in the same manner as the embodiment above, the regions between the surfaces 3 of the releasable member 2 and the front surface 3 and rear surface 4 of the releasable member 3 can be heat bonded by interposing a polyethylene film 21. Furthermore, when formed in this manner, both front and rear faces of the releasable member 2 are covered by the polyethylene film 21, thus enabling the advantage of an excellent outer appearance due to the luster.

[0033]

[Effect of the Invention]

The present invention has the structure as described above and enables the following effect.

[0034]

The releasable member 2 can function as a wrapping member in addition to functioning as a releasable paper by folding the pad main body 1 and bonding by heat bonding the mutual regions projecting from the releasable member 2. Thus during use, considerable trouble is avoided by merely peeling the mutual regions protruding from the releasable member 2 and therefore the conventional bag can be omitted.

[0035]

That is to say, it is possible to provide a body liquid absorbent pad which reduces the considerable trouble associated with opening a bag and removing contents.



[Brief Description of the Drawings]

FIG. 1 is a perspective view of an embodiment of a body liquid absorbent pad according to the present invention.

FIG. 2 is a sectional view the body liquid absorbent pad in FIG. 1.

FIG. 3 is a perspective view showing the body liquid absorbent pad in FIG. 1 folded from one end.

FIG. 4 is a perspective view showing the protruding regions of a releasable member of the body liquid absorbent pad in FIG. 3 as heat bonded.

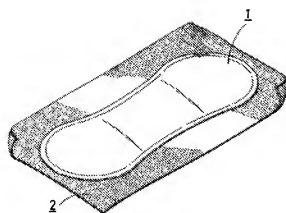
FIG. 5 is a perspective view showing a conventional body liquid absorbent pad.

FIG. 6 is a perspective view showing the method of removing the body liquid absorbent pad in FIG. 5 from the bag.

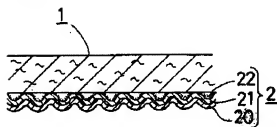
[Description of the Numerals]

- 1        PAD MAIN BODY
- 2        RELEASABLE MEMBER
- 20      NON-WOVEN FABRIC LAYER
- 21      THERMOPLASTIC RESIN LAYER
- 22      RELEASABLE LAYER

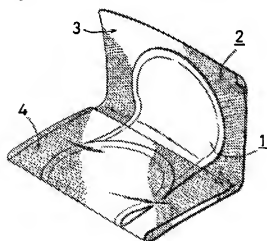
[Fig. 1]



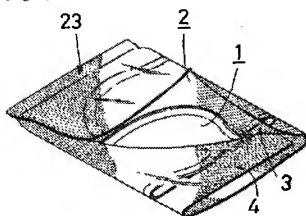
[Fig. 2]



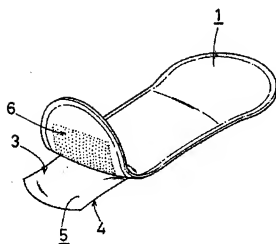
[Fig. 3]



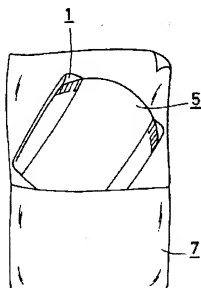
[Fig. 4]



[Fig. 5]



[Fig. 6]



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-47506

(43) 公開日 平成8年(1996)2月20日

(51) Int. Cl.<sup>4</sup> 分類記号 庁内登録番号 P 1 技術表示箇所  
 A 6 1 F 13/00 3 5 1 F  
 5/44 H 7106-4C  
 13/56

A 6 1 F 13/ 18 3 5 0  
 3 7 0

要旨請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 5 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平6-187561

(22) 出願日 平成8年(1994)8月9日

(71) 出願人 000196558

小林製薬株式会社

大阪府大阪市中央区道修町4丁目3番6号

(72) 発明者 木村 敏子

兵庫県川西市清和台東1丁目4番地の38

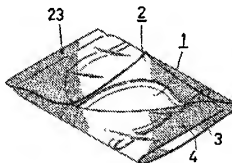
(74) 代理人 弁理士 辻本 一廣

(54) 【発明の名称】 体液吸収用当て材

(57) 【要約】

【目的】 紙体を開封して取出すという重複した手順を軽減し得る体液吸収用当て材を提供しようとするもの。

【構成】 この発明の体液吸収用当て材は、当て材本体1と制御部材2とが貼着されて成り、前記制御部材2は、当て材本体1に貼着すべき側とされる熱可塑性樹脂層21と不織布層22とが積層され且つ当て材本体1よりも幅広に形成されると共に、前記熱可塑性樹脂層21には制御層23が形成されたことを特徴とする。



特開平8-47506

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 当て材本体(1)と熱絶縁部材(2)とが貼着されて成り、前記熱絶縁部材(2)は、当て材本体(1)に貼着すべき側とされる熱可塑性樹脂層(21)と不織布層(20)とが積層され且つ当て材本体(1)よりも幅広に形成されると共に、前記熱可塑性樹脂層(21)には熱絶縁部材(22)が形成されたことを特徴とする体液吸収用当て材。

【請求項2】 前記熱可塑性樹脂層(21)として、ポリエチレンフィルムを用いた請求項1記載の体液吸収用当て材。

【請求項3】 熱絶縁部材(22)を形成するために熱絶縁剤が塗布されると共に、前記熱絶縁剤としてシリコン樹脂を用いた請求項1又は2記載の体液吸収用当て材。

【請求項4】 前記不織布層(20)の面にも、熱可塑性樹脂層が積層された請求項1乃至3のいずれかに記載の体液吸収用当て材。

【請求項5】 前記熱絶縁部材(2)に凹凸が形成された請求項1乃至4のいずれかに記載の体液吸収用当て材。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明は、体液吸収用当て材に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来より、下着に貼付けて使用することにより、汗や経血やおりもの等吸い取り失禁尿などの体液(この明細書では、体液吸収用当て材に吸収させるべきものを、体液と総称する)を吸収させる体液吸収用当て材が知られている。

【0003】 図5に示すように、この体液吸収用当て材は体液を吸収すべき領域を有する当て材本体1と熱絶縁部材2とが貼着されて成り、図6に示すように、該部材2内に1箇所づつ個別に収容されていた。

【0004】 しかし、上述従来の体液吸収用当て材は、該部材2を開封してこの部材2から体液吸収用当て材を取出すという重畳した手間が必要であり、面倒であるという問題があった。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 そこで、この発明は、該部材を開封して取出すという重畳した手間を軽減し得る体液吸収用当て材を提供しようとするものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】 前記課題を解決するための発明では次のような技術的手段を講じている。

【0007】 この発明の体液吸収用当て材は、当て材本体1と熱絶縁部材2とが貼着されて成り、前記熱絶縁部材2は、当て材本体1に貼着すべき側とされる熱可塑性樹脂層21と不織布層20とが積層され且つ当て材本体1よりも幅広に形成されると共に、前記熱可塑性樹脂層21には熱絶縁部材22が形成されたことを特徴とする。

(2)

2

【0008】 また、前記熱可塑性樹脂層21として、ポリエチレンフィルムを用いたこととして実施することができる。また、熱絶縁部材22を形成するために熱絶縁剤が塗布されると共に、前記熱絶縁剤としてシリコン樹脂を用いたこととして実施することができる。また、前記不織布層20側の面にも、熱可塑性樹脂層が積層されたこととして実施することができる。また、前記熱絶縁部材2に凹凸が形成されたこととして実施することができる。

【0009】

【作用】 上記の手段を採用した結果、この発明は以下のような作用を有する。

【0010】 この発明の体液吸収用当て材によると、熱絶縁部材2は熱可塑性樹脂層21と不織布層20とが積層され且つ当て材本体1よりも幅広に形成されたので、当て材本体1に熱絶縁部材2を貼着した状態でも当て材本体1を折り畳み、幅広に形成された熱絶縁部材2のみは出し領域相互を熱圧着などで接合することにより、熱絶縁部材2を包封材として機能させることができる。

【0011】 なお、熱絶縁部材2は当て材本体1に貼着すべき側とされる熱可塑性樹脂層21に熱絶縁部材22が形成されたので、当て材本体1との熱絶縁性を有する。

【0012】 熱可塑性樹脂層21としてポリエチレンフィルムを用いると、コスト面に優れるとともにその軟化温度が比較的に低いので加工性に優れる。

【0013】 熱絶縁部材22を形成するために塗布する熱絶縁剤としてシリコン樹脂を用いると、コスト面及び熱絶縁性に優れる。

【0014】 不織布層20側の面に熱可塑性樹脂層21を積層しても、当て材本体1を折り畳んで熱絶縁部材2のみは出し領域相互を接合することにより、熱絶縁部材2を熱絶縁部材としてのみならず包封材としても機能させることができる。

【0015】 熱絶縁部材2に凹凸を形成すると、使用時、当て材本体1から熱絶縁部材2を剥がす際により誤合いが良くなるものとなる。

【0016】

【実施例】 以下、この発明の構成を実施例として示した図面を参照して説明する。

【0017】 図1乃至図4に示すように、この実施例の体液吸収用当て材は、汗や経血やおりもの等吸い取り失禁尿などの体液を吸収すべき領域を有する当て材本体1と熱絶縁部材2とを具備する。そして、下着に貼付するための粘着部を形成すべく、粘着剤が当て材本体1の裏面に塗布されている。前記粘着部として、この実施例では公知のホット・メルト型のものを使用した。粘着部としては、粘着剤の他に両面テープなども利用される。

【0018】 当て材本体1は、合成樹脂製の不織布で形成している。その他、化学繊維製や天然繊維製のもの、若しくはこれらを混合したものでも形成してもよい。ま

た、当て材本体1は、貼付上段のトラッキング形状に形成

3

している。特に、バイオリン形状や長円形状などの適宜の形状を採用できる。

【01019】図2に示すように、前記制御部材2は、不織布層20と熱可塑性樹脂層21をポリエチレンフィルムとを重層固着（所謂ラミネート処理）により積層して形成するとともに、前記ポリエチレンフィルム21には制御部材2の熱伝導性を確保することにより制御部材2を形成している。シリコン樹脂は加熱してポリエチレンフィルム21に塗布し、その後乾燥している。ポリエチレンフィルム21には不織布層20がラミネートされているので、乾燥時の熱の作用によりフィルムがクシャクシャになることはない。また、制御部材2の幅は、当て材本体1の左右方向の幅より広く形成している。

【01020】不織布層20として、レーヨン繊維の湿式不織布を用いている。不織布層20としては、湿式により形成されるもの、乾式により形成されるものいずれも選択することができる。また、不織布層20の厚さを、紙の如き材質により形成されたものを選択することもできる。すなわち、この明細書において不織布とは紙をも含むものである。

【01021】熱可塑性樹脂層21としては前記ポリエチレンフィルムの他に、エチレン酢酸ビニル共重合体（EVA）、ナイロン、ポリプロピレン、塩化ビニール、ポリブチレン・テフロン（PBT）などの材質を用いることができる。ポリエチレンフィルムには、コスト面に優れるとともに比較的酸化温度が低いので加工性に優れるという利点がある。

【01022】また、制御部材2としては、前記シリコン樹脂の他にアクリル系樹脂、メタクリル系樹脂、フッ素樹脂などを用いることができる。シリコン樹脂には、コスト面及び制御性に優れるという利点がある。

【01023】前記制御部材2には公知のエンボス処理により、凹凸が形成した。エンボス処理の他にコロナ放電処理、薬品処理などによっても凹凸が形成できる。凹凸が形成された制御部材2は凹凸がいよいという利点がある。凹凸は形成してもしなくてもよい。

【01024】上記当て材本体1と制御部材2とにより、次のようにして体液吸収用当て材を形成した。制御部材2のポリエチレンフィルム21側の面（表面3）と当て材本体1との間にホト・メルト型の粘着剤層を形成し、双方を貼着した状態とする。こうして、当て材本体1に粘着部を形成する。この貼着された状態で、当て材本体1を内方側として折り畳む。図3乃至図5に示すように、この実施例では両側のそれぞれからその全長の概3分の1程度の領域を交互に折り畳んでいる。そして、図4に示すように、当て材本体1の左右方向にはみ出した前記制御部材2の両辺領域23の相互間を熱圧着する（説明のための片側のみを熱圧着した状態を簡示する）。この実施例では市販の熱シール機を用い、約180℃で熱圧着した。

(3)

特開平8-476706

4

【01025】熱圧着する際様として制御部材2の表面3同士及び制御部材2の表面3と裏面4との相互間とがある。制御部材2の表面3には不織布層20と樹脂層21とがポリエチレンフィルム21にシリコン樹脂が塗布されているが、ポリエチレンフィルム21が介在するのでこの間同士の熱圧着が可能である。前記表面3と制御部材2の裏面4の不織布層20とも、表面3のポリエチレンフィルム21が介在するので熱圧着が可能である。

【01026】なお、制御部材2を形成するポリエチレンフィルム21にはシリコン樹脂が塗布されているので、この制御部材2は従来の制御部材5と同様に当て材本体1に形成された粘着部との制御性を有している。

【01027】次に、この実施例の体液吸収用当て材の使用状態を説明する。この実施例の体液吸収用当て材によると、制御部材2は熱可塑性樹脂層21と不織布層20とが積層され且つ当て材本体1よりも幅広に形成されたので、当て材本体1に制御部材2を貼着した状態で当て材本体1を折り畳み、幅広に形成された制御部材2の両み出し領域相互を熱圧着などで接合することにより、制御部材2を包封材として焼結させることができる。

【01028】したがって、使用時には制御部材2の接合されたみ出し領域相互を単に引き剥がすだけで足り、従来のような接合の必要がない。つまり、体を開けて取り出すという重複した手間を軽減し得る。

【01029】要約すると、制御部材2に従来の接合の機能を併有させ、使用時には折り畳まれた当て材を貼て制御部材2を剥がすだけの手順で再び重複した手順を軽減できるという利点がある。

【01030】また、制御部材2のポリエチレンフィルム21側の面（表面3）が当て材本体1に形成された前記粘着部に貼着された状態で、当て材本体1を内方側として折り畳んでいるので、従来、図6に1個づつ個別に収容していた場合と同様に当て材本体1へのゴミの侵入を防止できる衛生的である。さらに、従来のものでは下着の貼付時に皮膚すべきゴミとして剥がれ、この剥がれ（図5及び図6参照）との双方が出てしまっていたが、この実施例のものによると制御部材2しかず、ゴミの敷及び捨ての際の煩わしさを軽減できるという利点がある。

【01031】上記実施例では不織布層20とポリエチレンフィルム21とを1層づつ合計2層を重ねて重ねて貼着しているが、前記不織布層20とポリエチレンフィルム21が重層固着された制御部材2の不織布層20の面にもポリエチレンフィルム21を重ね固着して3層構造としてもよい（図示せず）。

【01032】この場合も、上記実施例の場合と同様にポリエチレンフィルム21の介在により、制御部材2の表面3同士及び制御部材2の表面3と裏面4との相互間の熱圧着が可能である。また、このように形成すると、制御部材2の表面3の両側面をポリエチレンフィルム21で覆った状態となり、先記があるので外観がより優れるという利

5

(4)

特開平8-47506

6

点がある。

【0033】

【発明の効果】この発明は上述のような構成を有するものであり、次の効果を奏する。

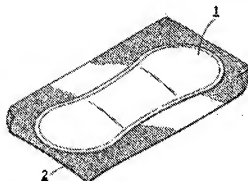
【0034】当て材本体1を折り畳んで剥離部材2のはみ出し領域相互を熱圧着などで接着することにより、剥離部材2を剥離紙としてのみならず包装材としても機能させることができるので、使用時には剥離部材2の接着されたはみ出し領域相互を単に引き剥がすだけで足り、従来のような装体の必要がない。

【0035】つまり、装体を開封して取出すという重役した手間を軽減し得る体液吸収用当て材を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の体液吸収用当て材の実施例を説明する

【図1】



\* 斜視図。

【図2】図1の体液吸収用当て材の断面図。

【図3】図1の体液吸収用当て材を一端側から折り畳んだ状態を説明する斜視図。

【図4】図3の体液吸収用当て材の剥離部材のはみ出し領域が熱圧着された状態を説明する斜視図。

【図5】従来の体液吸収用当て材を説明する斜視図。

【図6】図5の体液吸収用当て材の装体からの取出し方を説明する斜視図。

10 【符号の説明】

1 当て材本体

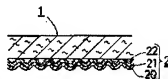
2 剥離部材

20 不織布層

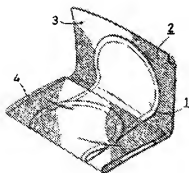
21 熱可塑性樹脂層

22 剥離層

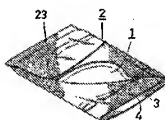
【図2】



【図3】



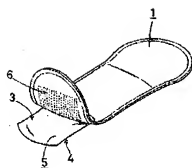
【図4】



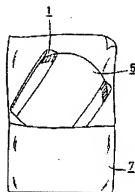
(5)

特開平 8 - 4 7 5 0 6

【図 5】



【図 6】



フロントページの続き

(51)Int. Cl.<sup>9</sup>

A 6 1 F 13/15

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所